

中華民國經濟部智慧財產局

INTELLECTUAL PROPERTY OFFICE
MINISTRY OF ECONOMIC AFFAIRS
REPUBLIC OF CHINA

茲證明所附文件，係本局存檔中原申請案的副本，正確無訛，
其申請資料如下：

This is to certify that annexed is a true copy from the records of this
office of the application as originally filed which is identified hereunder:

申請日：西元 2003 年 09 月 03 日
Application Date

申請案號：092215973
Application No.

申請人：億豐綜合工業股份有限公司
Applicant(s)

局長
Director General

蔡練生

發文日期：西元 2003 年 10 月 31 日
Issue Date

發文字號：09221110090
Serial No.

新型專利說明書

(填寫本書件時請先行詳閱申請書後之申請須知，作※記號部分請勿填寫)

※ 申請案號：_____ ※IPC分類：_____

※ 申請日期：_____

壹、新型名稱

(中文) 窗簾構件用裁切機

(英文) _____

貳、創作人(共 1 人)

創作人 1 (如創作人超過一人，請填說明書創作人續頁)

姓名：(中文) 粘 銘

(英文) _____

住居所地址：(中文) 彰化縣鹿港鎮頂厝里 15 鄰鹿東路 161 號

(英文) _____

國籍：(中文) 中華民國 (英文) _____

參、申請人(共 1 人)

申請人 1 (如創作人超過一人，請填說明書申請人續頁)

姓名或名稱：(中文) 億豐綜合工業股份有限公司

(英文) _____

住居所或營業所地址：(中文) 台中市五權西路二段 236 號 19 樓

(英文) _____

國籍：(中文) 中華民國 (英文) _____

代表人：(中文) 粘 銘

(英文) _____

☐ 續創作人或申請人續頁 (創作人或申請人欄位不敷使用時，請註記並使用續頁)

肆、中文新型摘要

窗簾構件用裁切機

- 本創作係一種窗簾構件用裁切機，包含有：一機台，能供前述窗簾構件以平行其長軸向之方式置設於上，且該窗簾構件能沿該長軸位移；該機台之長軸向二端分別設有
- 5 二切割刀可沿垂直該機台長軸向之軌跡運動，將窗簾構件往外超出該運動軌跡之部分切除；至少一外測量尺分別設於其中一該切割刀外側並與該機台長軸向平行，用以供操作者觀讀窗簾構件往外超出該基準線之長度；該機台上更設有至少一內側量尺分別以另各該切割刀運動軌跡為原點
- 10 往內遞增標畫，能分別供操作者觀讀窗簾構件自對應之基準線往內量計之長度。

伍、英文新型摘要

陸、(一)、本案指定代表圖爲：第一圖

(二)、本代表圖之元件代表符號簡單說明：

	10 裁切機	20 機台
	31 第一承座	32 第二承座
	41 第一切割裝置	42 第二切割裝置
	51 第一量測裝置	52 第二量測裝置
5	61 第一內側量尺	62 第二內測量尺
	21 平台	22 導桿
	31 第一承座	32 第二承座
	33 C 形塊	34 控制把
	35 固定板	36 活動板
10	43 切割刀	53 架體
	531 槽孔	55 進退桿
	551 擋板	56 外測量尺
	57 控制把	70 平移件
	71 槽孔	72 螺栓
15	73 對齊板	74 指標部
	75 槽孔	76 螺栓

捌、新型說明

(新型說明應敘明：新型所屬之技術領域、先前技術、內容、實施方式及圖式簡單說明)

【新型所屬之技術領域】

本創作係與窗簾有關，特別是關於一種窗簾構件用裁切機。

5 【先前技術】

窗簾製造業者在製造同一形式之百葉窗簾時，僅會生產少數幾種長度規格(指上、下軌及葉片長度)，提供下游販賣廠商或裝潢業者就既有格式再切除多餘長度以配合實務上各種窗戶之尺寸；亦因此一般業者在拿到原規格尺寸之窗簾構件時，皆必須再以專用之裁切機裁切成所需尺寸。

窗簾構件之二端對應處設有用以供繩線穿設之對稱結構，因此裁切窗簾構件時，必須二端對稱裁切，才能使各結構之位置仍保持對稱。

美國第 2002/178884 號專利案，揭露一種較進步之切割窗簾構件之裁切機，是在機台兩端皆設有可橫向進退之鋸片，窗簾構件沿機台之長軸向放置於該機台上，兩端皆有沿該機台之長軸向往外設置之量尺，藉以量測各端欲裁切之尺寸；當切割窗簾構件時，只需將該窗簾構件由一端滑移至另一端，便能裁切該窗簾構件之兩端。

20 然而，上述之裁切方式，是業者拿到原規格尺寸之窗簾構件後，以原規格尺寸與所需之尺寸作為比較，經計算二者之長度差距後，分朝窗簾構件之二端裁除相等長度之廢料，使所裁除之窗簾構件廢料長度等於前述之長度差距；舉例而言，若原規格尺寸為 31.5 inches 之窗簾，欲裁

切至 28 inches 之所需窗簾尺寸，此時操作員先計算窗簾各端需裁切之尺寸，本案中各端需裁切之尺寸為 1.75 inches $((31.5-28)/2)$ ，若操作人員心算或比算錯誤，使得窗簾構件裁切掉之廢料長度過小，便會造成窗簾構件之尺寸過大，因而需二度加工；若裁除之窗簾構件二端之廢料過大，便會使裁切後之窗簾構件過小之情況發生，使窗簾構件不符合預定之規格尺寸，因而無法使用。

【新型內容】

10 本創作之主要目的即在提供一種窗簾構件用裁切機，該裁切機於裁切時，可以控制所需保留之窗簾構件必要之規格尺寸，提供一種易判別且精確地裁切方式。

為達成前揭目的，本創作之窗簾構件用裁切機，包含有：一機台，呈長形，用以供前述窗簾構件以平行其長軸向之方式置設於上，且前述窗簾構件可於該機台上沿長軸向位移；二切割裝置，分別設於該機台之長軸向外端，各該切割裝置具有一切割刀，各該切割刀可沿垂直該機台長軸向之軌跡運動，而以該軌跡為基準線，將前述窗簾構件往外超出該基準線之部分切除；至少一量測裝置，係設於其中一該切割裝置外側，具有一與該機台長軸向平行之外側量尺，用以供操作者觀讀前述窗簾構件往外超出其中一該切割裝置基準線之長度；該機台上更設有與該機台長軸向平行之至少一內側量尺，各該內測量尺上之刻度以另該切割裝置之基準線為原點往內遞增標畫，用以供操作者觀

讀前述窗簾構件自另該切割裝置之基準線往內量計之長度。

當操作者欲切割窗簾構件時，將窗簾一端置設於一切割裝置上，藉由設置於切割刀外側之外側量尺測量窗簾構件一端欲裁除之尺寸，將窗簾構件該端裁除後，再滑移至另一切割裝置上，藉由設置於機台上之內側量尺測量窗簾構件所需之必要規格，將規格外之尺寸全部予以裁除；藉此，操作者可一目了然快速、精準地裁切得到最終所需之規格尺寸。

10

【實施方式】

茲配合圖式舉一較佳實施例對本創作之結構及功能作詳細說明，其中所用圖式先簡要說明如下：

第一圖係本創作一較佳實施例之立體圖；

15 第二圖係本創作一較佳實施例之第二承座立體圖，其中該對齊板位於收藏位置；

第三圖係本創作一較佳實施例之第二承座立體圖，其中該對齊板位於使用位置；以及

20 第四圖係本創作一較佳實施例之第一量測裝置之立體圖。

請先參閱第一圖，本創作實施例所提供之精確裁切窗簾構件之裁切機(10)，包含有：一概呈長形之機台(20)，該機台(20)上設有二沿該機台(20)長軸向排列之一第一承座(31)與一第二承座(32)，二分別設於該機台(20)長軸二端之

第一切割裝置(41)與第二切割裝置(42)，且各該切割裝置外端各設有一第一量測裝置(51)與一第二量測裝置(52)，以及一第一內側量尺(61)與一第二內側量尺(62)設於該機台(20)上，其中：

- 5 該機台(20)具有一長形平台(21)，且沿該平台(21)長軸向設有二平行之導桿(22)。

- 請參閱第二及第三圖，各該承座(31)(32)底部套設於各該導桿(22)上，並可沿各該導桿(22)之桿身相對機台(20)滑移，各該承座(31)(32)皆具有一可包束其中一導桿之 C 形塊(33)，且二控制把(34)分別螺穿各該 C 形塊(33)開口處；當
10 扳緊該第一承座(31)之控制把(34)時可控制位於第一承座(31)之該 C 形塊(33)箍緊各該導桿(22)，使該第一承座(31)定位於各該導桿(22)上一位置；當扳鬆該控制把(34)時，該 C 形塊(33)開口處放鬆，該第一承座(31)係能於各該導桿(22)
15 上滑移；該第二承座(32)亦然。

- 且各該承座(31)(32)上皆設有一固定板(35)及一活動板(36)，該二者(35)(36)之板面平行相對且平行與該平台(21)之長軸向；各該固定板(35)係分別固定於各該承座(31)(32)上，各該活動板(36)可藉由工作者操作而靠近或遠離各該固
20 定板(35)；前述之窗簾構件係承載於各該承座(31)(32)上，藉由各該活動板(36)向各該固定板(35)推進，夾持窗簾構件沿該機台(20)之長軸位移。

各該切割裝置(41)(42)分設於該平台(21)長軸二端，且該第一承座(31)較該第二承座(32)更為靠近該第一切割裝

置(41)，該第二承座(32)較該第一承座(31)更為靠近該第二切割裝置(42)；各該切割裝置(41)(42)各設有一切割刀(43)、一滑移裝置(44)及一握把(45)，且操作者可握持該握把(45)向前施力向下壓動，使各該切割刀(43)利用該滑移裝置(44)可沿垂直該平台(21)之長軸向之軌跡前進或後退，以該軌跡為基準線，將窗簾構件往外超出該基準線之部分切除(該切割裝置為習用裝置，此部份可參酌本案背景所引證之 US 2002/0178884，因此處結構非為本創作之創作主軸，故容不贅述；當然，本案實施例之切割裝置中係將切割刀(43)以向下向前、後滑移之方式裁切窗簾，但切割刀(43)亦可採用單一下壓作動方式直接裁切窗簾或單一滑移作動方式直接裁切窗簾，然此均為習用結構)。

該第一量測裝置(51)設於該第一切割裝置(41)外側，該第二量測裝置(52)設於該第二切割裝置(42)之外側；參閱第四圖，各該量測裝置(51)(52)皆包含有一架體(53)，各該量測裝置藉由各該架體(53)設於機台(20)上，且各該架體(53)具有一槽孔(531)，該槽孔(531)上方設有一判讀線(532)；一進退桿(55)，分設於各該槽孔(531)中，可於各該槽孔(531)中沿該平台(21)之長軸向前進或後退一定距離，且各該進退桿(55)向內端各設有一擋板(551)；一外測量尺(56)，系劃設於該進退桿(55)桿身上，其尺寸刻劃為分別以前述之基準線為原點至該各擋板(551)之距離，亦即各該進退桿(55)之擋板(551)位於各該切割刀(43)之切割軌跡外側時，各該外測量尺(56)顯示之基準值為零。

且各該進退桿(55)能分別藉由一控制把(57)任意定位在各架體(53)上一位置，以定位窗簾之裁切位置，此時該各外測量尺(56)即可供操作者觀讀前述窗簾構件往外超出該基準線之長度。

5 參閱第一圖，該第一內側量尺(61)由該第一切割裝置(41)之切割刀(43)切割軌跡為起點，沿該平台(21)之長軸向朝內設置於該平台(21)上；該第二內側量尺(62)由該第二切割裝置(42)之切割刀(43)切割軌跡為起點，沿該平台(21)之長軸向設置於該平台(21)上，其刻度分別自對應之基準線往
10 內遞增標畫。

且，該第一承座(31)朝向該第一切割裝置(41)之側面設有一平移件(70)，該平移件(70)上具有一平行該平台(21)長軸向之槽孔(71)，藉由二螺栓(72)由外往內穿經該槽孔(71)而螺合於該第一承座(31)上，使該平移件(70)可相對於該第
15 一承座(31)沿該平台(21)長軸向位移並定位於預定位置。

該平移件(70)上設有一對齊板(73)與一向下延伸之指標部(74)；該對齊板(73)上設有一平行該平台(21)短軸向之槽孔(75)，另藉由二螺栓(76)由外往內穿經該槽孔(75)而螺合於該平移件(70)上，使該對齊板(73)可相對於該平移件
20 (70)沿該平台(21)之短軸向位移並定位於預定位置(第三圖)，供窗簾構件其中一端對齊；且該指標部(74)與該對齊板(73)位在該平台(21)長軸向上之同一座標，該指標部(74)適度靠近該第一內測量尺(61)，供操作者觀讀其所指示之刻度。該第二承座(32)具有相同之結構，其平移件(70)設於靠

近該第二切割裝置(42)之側邊。

在操作方面，以先操作該第一切割裝置(41)之該切割刀(43)為例；首先將該窗簾構件以該二承座(31)(32)之該二活動板(36)夾持，以第一測量裝置(51)之外測量尺(56)調整該擋板(551)，使該擋板(551)至切割刀(43)進退軌跡之距離等於該窗簾構件所需規格外尺寸之一半，利用控制把(57)固定該擋板(551)；滑動該二承座(31)(32)，使窗簾構件朝向切割刀(43)之一端抵靠該擋板(551)上，再利用各該控制把(34)將各承座(31)(32)固定於二導桿(22)上，繼而切割窗簾構件該端；鬆釋各該承座(31)(32)之活動板(36)，移動該窗簾構件，並將該第一承座(31)上之對齊板(73)定位於預定位置，使該窗簾構件已切割端靠齊於該對齊板(73)上後以該二承座(31)(32)之該二活動板(36)夾持；將各該承座(31)(32)之控制把(34)鬆釋，移動二承座(31)(32)使該窗簾構件朝該第二切割裝置(52)移動，利用設於該第一承座(31)向下延伸且靠近於第二內測量尺(62)之指標部(74)，判讀窗簾構件自第二切割裝置(42)之切割刀(43)裁切軌跡往內量計之長度；當操作者觀讀該指標部(74)指於該第二內側量尺(62)上之距離等於所需之窗簾構件規格尺寸時，即以該第二切割裝置(52)之切割刀(53)切割窗簾構件該端；

簡而言之，上述之操作係以靠近該第一切割裝置(41)之窗簾構件一端先進行裁切，再進行靠近該第二切割裝置(42)之窗簾構件另一端進行裁切，而在該第一切割裝置(41)之量測依據為該第一量測裝置(51)，另在該第二切割裝置

(42)之量測依據為該第二內測量尺(62)；亦即先裁切之窗簾構件一端所裁切掉之尺寸為原規格尺寸與所需尺寸之長度差距之一半，而後裁切之窗簾構件另一端，其裁切掉之尺寸為第一裁切掉尺寸次與所需尺寸之長度差距；舉例而言，若原規格尺寸為 31.5 inches 之窗簾，欲裁切至 28 inches 之所需窗簾尺寸，在本創作中，此時操作員先計算窗簾第一端需裁切之尺寸，本案例中第一端需裁切之尺寸為 1.75 inches $((31.5-28)/2)$ ，若操作人員心算或比算錯誤，使得窗簾構件第一端裁切掉之廢料長度過小或過大時，當欲裁切窗簾構件第二端時，由於可直接觀讀內測量尺之刻度指至 28 inches 再進行裁切，因此最終裁切後之尺寸為所需尺寸；由於窗簾並非精確性要求極高之產品，因此上述第一端之誤切所造成之兩端非對稱狀態，其微小誤差係可容許的；換言之，窗簾最終裁切後之尺寸為精確的所需尺寸。

反之，上述之操作可先以靠近該第二切割裝置(42)之窗簾構件一端先進行裁切，再進行靠近該第一切割裝置(41)之窗簾構件另一端進行裁切，而在該第二切割裝置(42)之量測依據為該第二量測裝置(52)，另在該第一切割裝置(41)之量測依據為該第一內測量尺(61)；換言之，藉由前述之結構，本創作之實施例可由該二切割裝置(51)(52)任何一者為優先操作。

經由上述之結構，得知本創作能準確得到規格所需之窗簾構件尺寸，不會有切割之窗簾構件的最終尺寸有過大或過小之情況產生，可省卻因為最終誤差過小或過大而再



次加工之麻煩，亦節省人力、物料之損耗；或裁切成不能使用之產品。

藉由上述之說明，本創作亦可僅設有二切割裝置、一量測裝置及一內測量尺；其中該量測裝置設於該一切割裝置外側，具有一外測量尺，以該切割裝置基準線為原點而刻劃，而該內測量尺以該另一切割裝置基準線為原點往內遞增。或者，本創作亦可僅設有一切割裝置、一量測裝置及一內測量尺；其中該量測裝置設於該切割裝置外側，具有一外測量尺，以該切割裝置基準線為原點而刻劃，而該內測量尺以該切割裝置基準線為原點往內遞增，藉此結構，以該切割裝置先裁除窗簾構件一端，再利用人手將窗簾構件二端掉頭，再裁除該窗簾構件另一未切除端；以此結構亦可達到與上述實施例同樣之目的。

再者，本創作不僅可應用於雙邊裁切之窗簾構件，亦可運用於其他需雙邊裁切之成品、構件、原料，因此舉凡依據本創作專利範圍所作之等效實施，均屬於本創作之發明範疇。

【圖式簡單說明】

第一圖係本創作一較佳實施例之立體圖。

第二圖係本創作一較佳實施例之第二承座立體圖，其中該對齊板位於收藏位置。

5 第三圖係本創作一較佳實施例之第二承座立體圖，其中該對齊板位於使用位置。

第四圖係本創作一較佳實施例之第一量測裝置之立體圖。

【主要部分之代表符號】

	10 裁切機	20 機台
	31 第一承座	32 第二承座
	41 第一切割裝置	42 第二切割裝置
5	51 第一量測裝置	52 第二量測裝置
	61 第一內側量尺	62 第二內測量尺
	21 平台	22 導桿
	31 第一承座	32 第二承座
	33 C 形塊	34 控制把
10	35 固定板	36 活動板
	43 切割刀	53 架體
	531 槽孔	55 進退桿
	551 擋板	56 外測量尺
	57 控制把	70 平移件
15	71 槽孔	72 螺栓
	73 對齊板	74 指標部
	75 槽孔	76 螺栓

玖、申請專利範圍

1.一種窗簾構件用裁切機，包含有：

一機台，呈長形，用以供前述窗簾構件以平行其長軸向之方式置設於上，且前述窗簾構件可於該機台上沿長軸向位移；

5 二切割裝置，分別設於該機台之長軸向外端，各該切割裝置具有一切割刀，各該切割刀可沿垂直該機台長軸向之軌跡運動，且以前述軌跡為基準線，將該窗簾構件往外超出該基準線之部分切除；

 至少一量測裝置，分別設於一該切割裝置外側，各
10 具有一與該機台長軸向平行之外側量尺，用以供操作者觀讀前述窗簾構件往外超出該基準線之長度；

 其特徵在於：該機台上更設有與該機台長軸向平行之至少一內側量尺，各該內測量尺上之刻度以另該切割裝置之基準線為原點往內遞增標畫，用以供操作者觀讀前述窗
15 簾構件自另該切割裝置之基準線往內量計之長度。

2.依據申請專利範圍第1項所述之能精確裁切窗簾構件之裁切機，其中：該等量測裝置之數量為二，分設於該二切割裝置外側。

3.依據申請專利範圍第1項所述之能精確裁切窗簾構
20 件之裁切機，其中：該等內測量尺之數量為二，分以各該切割裝置之該切割刀基準線為原點往內遞增標畫設於機台上。

4.依據申請專利範圍第1項所述之能精確裁切窗簾構件之裁切機，其中：該機台上設有至少一承座，各該承座

可沿該機台之長軸向滑移並可定位於預定位置，係用以供前述窗簾構件搭置於上並可夾定窗簾構件，藉此可載運窗簾構件沿該機台長軸向位移。

5.依據申請專利範圍第 4 項所述之能精確裁切窗簾構件之裁切機，其中：該等承座之數量為二，該二承座係對應該機台之長軸向排列。

6.依據申請專利範圍第 5 項所述之窗簾構件用裁切機，其中：各該承座上設有一對齊板與一指標部；該對齊板可對齊於前述窗簾構件之其中一端；該指標部與該對齊板位在該機台長軸向上之同一座標，且該指標部適度靠近其中一該內側量尺，用以供操作者觀讀其所指示之刻度，而且，與該指標部配合之該內側量尺，其刻度係由對應位在前述窗簾構件另一端之基準線起算。

7.依據申請專利範圍第 6 項所述之窗簾構件用裁切機，其中：各該承座上設有一平移件，該平移件可相對於承座沿該機台長軸向位移並定位於預定位置；該對齊板及該指標部均設於該平移件上。

8.依據申請專利範圍第 7 項所述之窗簾構件用裁切機，其中：該平移件設有一平行該機台長軸向之槽孔，另藉二螺栓由外往內穿經該槽孔而螺合於該承座。

9.依據申請專利範圍第 7 項所述之窗簾構件用裁切機，其中：該對齊板可相對於該平移件沿該機台短軸向位移並定位於預定位置。

10.依據申請專利範圍第 9 項所述之窗簾構件用裁切

機，其中：該對齊板上設有一平行該機台短軸向之槽孔，另藉二螺栓由外往內穿經該槽孔而螺合於該平移件。

11.依據申請專利範圍第 4 項所述之窗簾構件用裁切機，其中：該機台上設有二沿長軸向延伸之導桿；各該承座係同時套設各該導桿而可沿導桿滑移；此外，各該承座具有一包束其中一該導桿之 C 形塊，以及一螺穿該 C 形塊開口之控制把，扳轉該控制把可控制該 C 形塊箍緊該導桿與否，以決定該承座能否於各該導桿上滑移。

12.依據申請專利範圍第 4 項所述之窗簾構件用裁切機，其中：各該承座上設有一固定板及一活動板，二者之板面平行相對且平行於該機台之長軸向；該固定板係固定於該承座上，該活動板則可受操控而靠近或遠離該固定板；該固定板及該活動板之間用以搭置前述窗簾構件。

13.依據申請專利範圍第 1 項所述之窗簾構件用裁切機，其中：各該量測裝置包含有：一架體，各該量測裝置藉由各該架體設於機台上；一進退桿，分設於各該架體上中，可沿該平台之長軸向相對於該架體前進或後退，且各該進退桿向內端各設有一擋板；一外測量尺，向外設置於各該進退桿之桿身上。

14.一種裁切機，包含有：

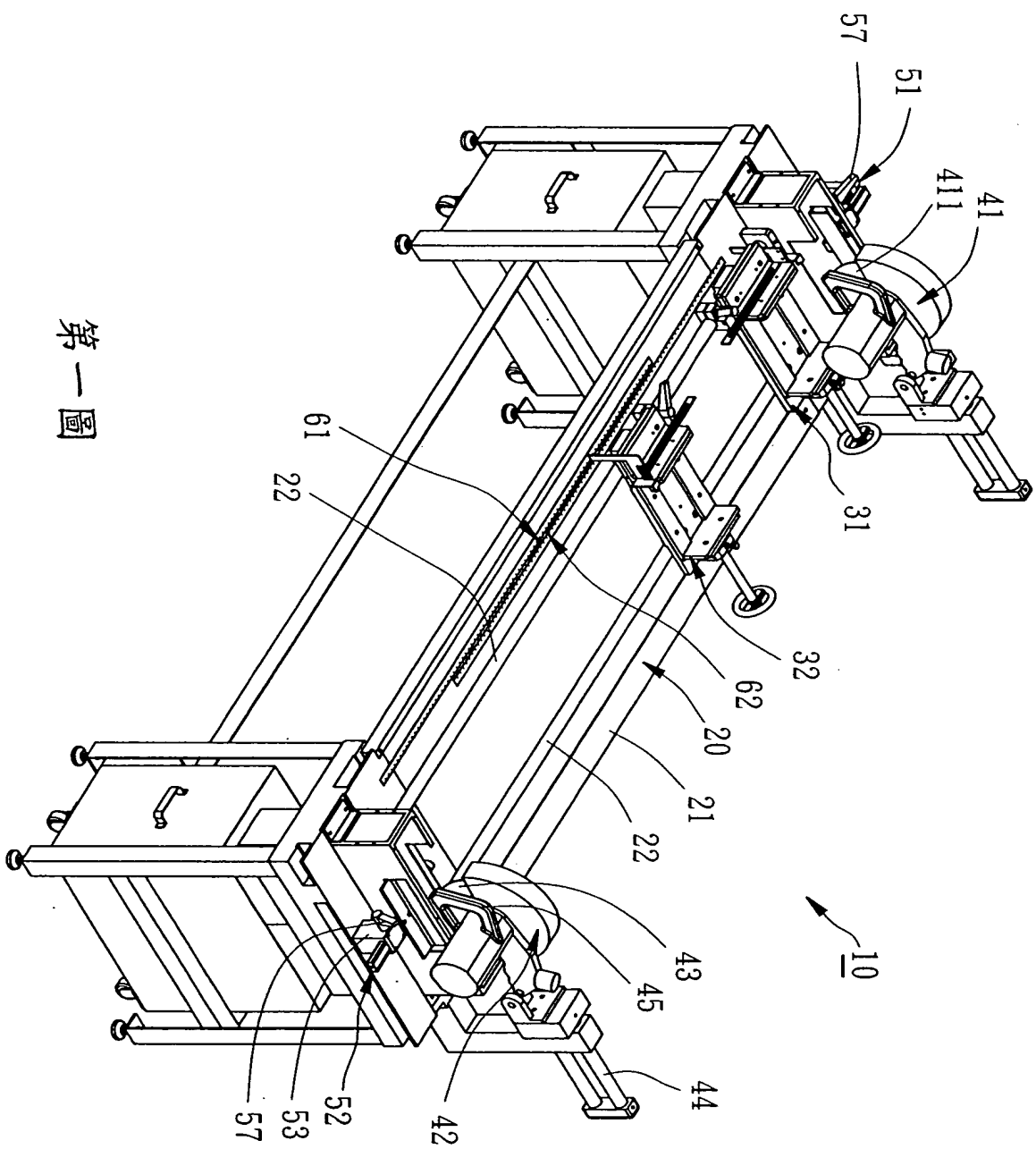
一機台，呈長形，用以供前述窗簾構件以平行其長軸向之方式置設於上，且前述窗簾構件可於該機台上沿長軸向位移；

一切割裝置，設於該機台之長軸向外端，該切割裝

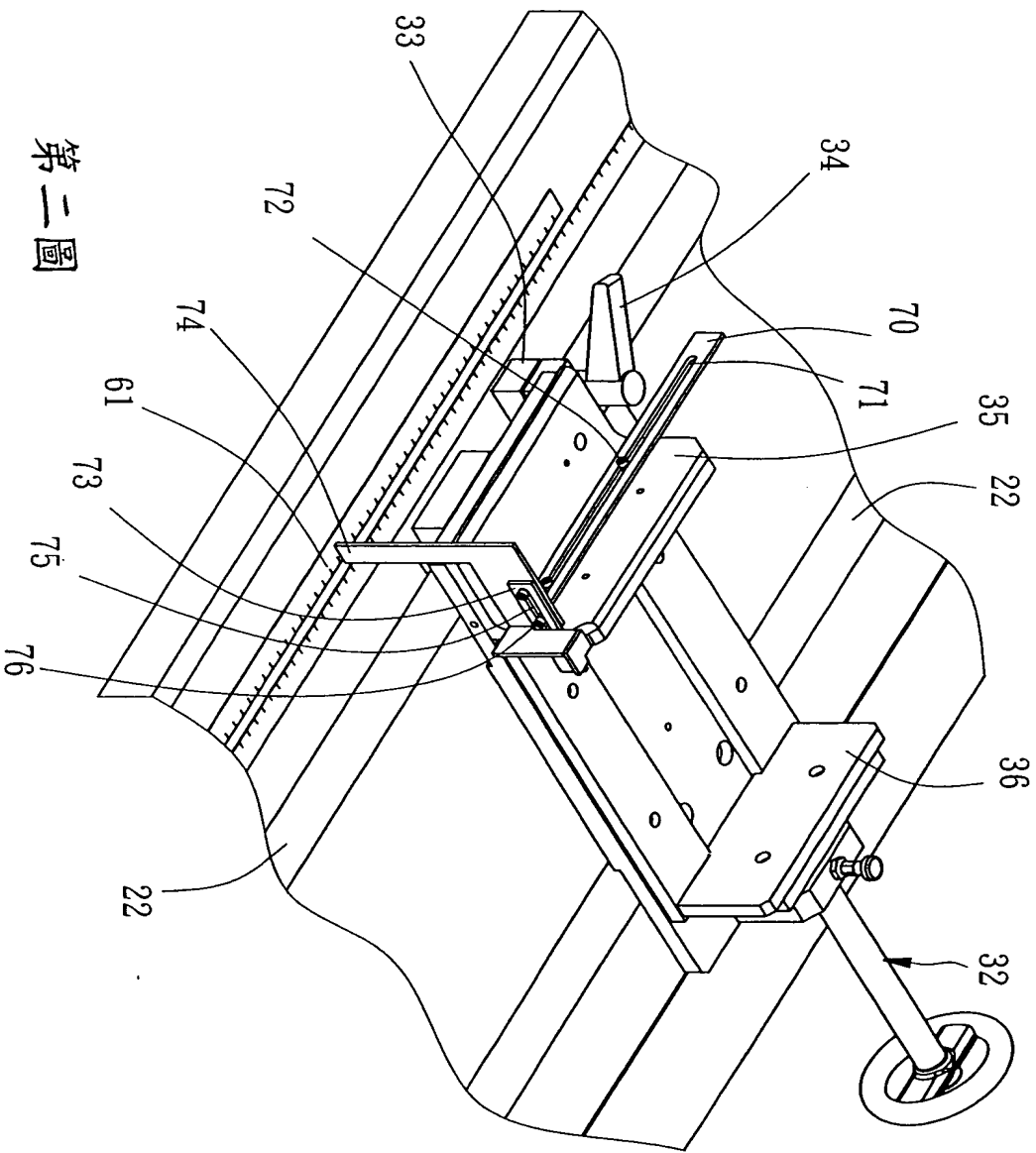
置具有一切割刀，該切割刀可沿垂直該機台長軸向之軌跡運動，且以前述軌跡為基準線，將該窗簾構件往外超出該基準線之部分切除；

5 一量測裝置，設於該切割裝置外側，具有一與該機台長軸向平行之外側量尺，用以供操作者觀讀前述窗簾構件往外超出該基準線之長度；

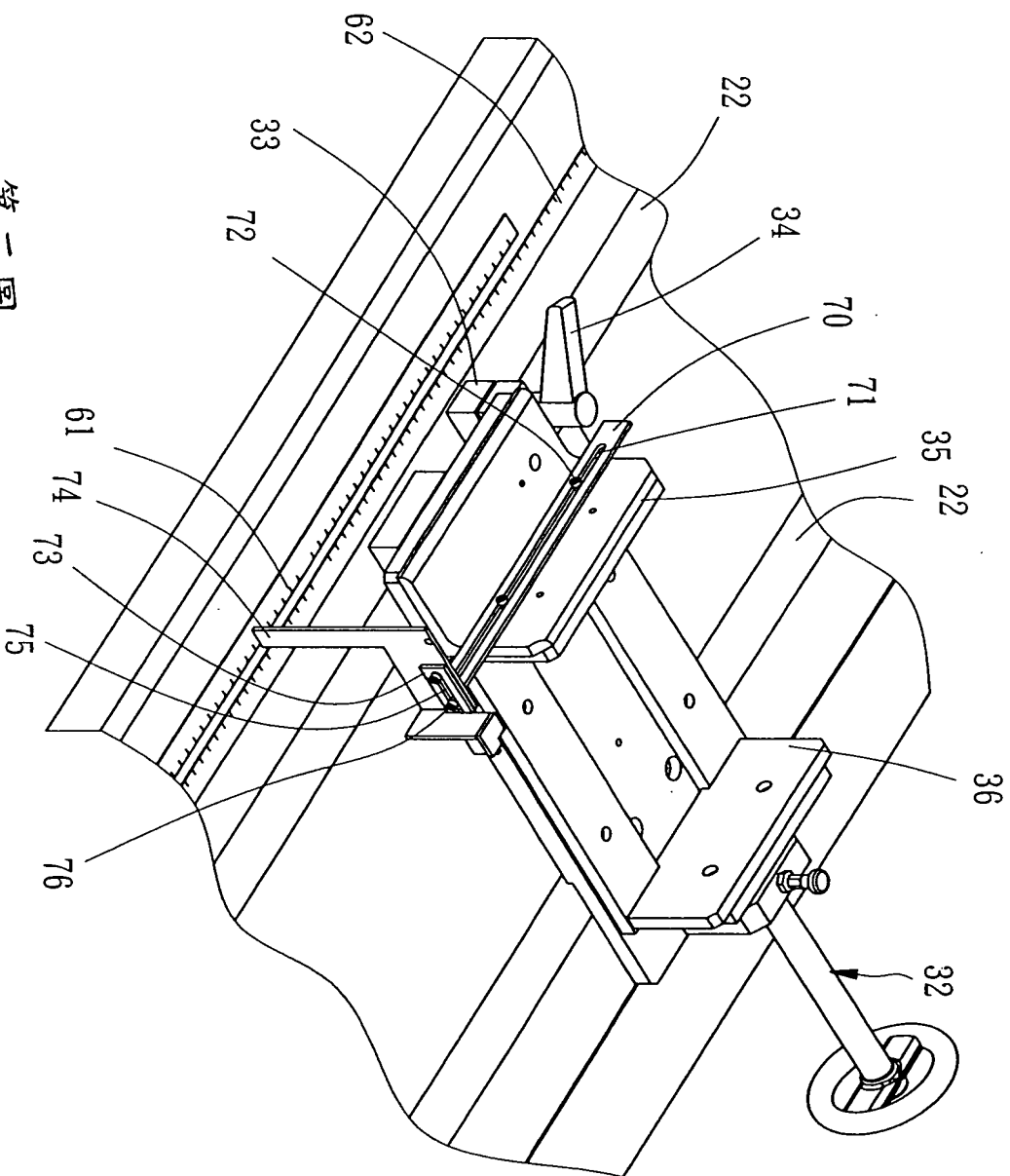
其特徵在於：該機台上更設有與該機台長軸向平行之一內側量尺，各該內測量尺上之刻度以該切割裝置之基準線為原點往內遞增標畫，用以供操作者觀讀前述窗簾構件
10 自另該切割裝置之基準線往內量計之長度。



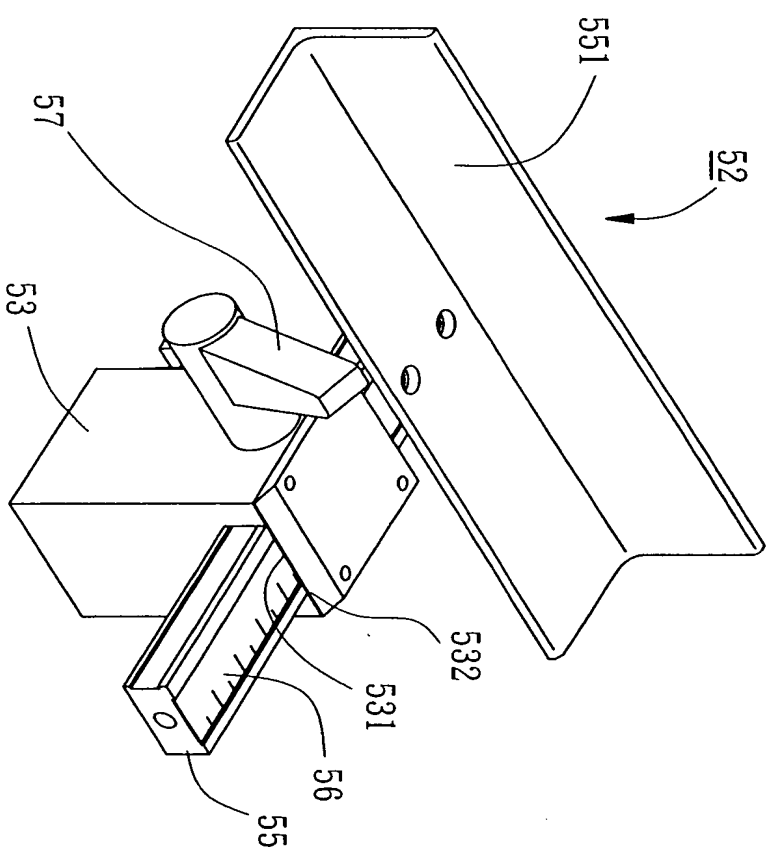
第一圖



第二圖



第三圖



第四圖